

---

---

**Outillage de presse — Plaques de  
frottement latérales pour grands  
outils d'emboutissage et de formage**

*Tools for pressing — Heel guidings in large stamping and forming dies*

**iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)**

[ISO 20929:2018](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bc809b93-aaf1-4bad-97d3-2fb9e790f650/iso-20929-2018)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bc809b93-aaf1-4bad-97d3-2fb9e790f650/iso-20929-2018>



## iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 20929:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bc809b93-aaf1-4bad-97d3-2fb9e790f650/iso-20929-2018>



### DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2018

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8  
CH-1214 Vernier, Genève  
Tél.: +41 22 749 01 11  
Fax: +41 22 749 09 47  
E-mail: [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web: [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

# Sommaire

	Page
Avant-propos.....	iv
Introduction.....	v
1 <b>Domaine d'application</b> .....	<b>1</b>
2 <b>Références normatives</b> .....	<b>1</b>
3 <b>Termes et définitions</b> .....	<b>1</b>
4 <b>Exemples d'application</b> .....	<b>1</b>
5 <b>Dimensions</b> .....	<b>1</b>
6 <b>Matériau</b> .....	<b>4</b>
7 <b>Désignation</b> .....	<b>4</b>
Bibliographie.....	5

## iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 20929:2018](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bc809b93-aaf1-4bad-97d3-2fb9e790f650/iso-20929-2018)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bc809b93-aaf1-4bad-97d3-2fb9e790f650/iso-20929-2018>

## Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir [www.iso.org/directives](http://www.iso.org/directives)).

L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir [www.iso.org/brevets](http://www.iso.org/brevets)).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: [www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html](http://www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html).

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 8, *Outillage de presse et de moulage*.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse [www.iso.org/fr/members.html](http://www.iso.org/fr/members.html).

## Introduction

Le présent document a été développé sur la base de la recommandation VDI 3387 "Sliding element in large stamping dies".

Les plaques de frottement latérales sont utilisées dans les grands ou moyens outils d'emboutissage et de formage, pour guider les plaques supérieures des outils vers les plaques inférieures (semelles).

Les plaques de frottement latérales constituent un système de guidage simple et bon marché, qui est largement utilisé dans les grands ou moyen outils d'emboutissage et de formage fabriqués par fonderie et à partir de plaques en acier, en complément des colonnes et bagues de guidage rond

Les plaques de frottement latérales sont conçues pour guider les plaques supérieures et inférieures (semelles) pour faciliter le réglage et les essais des outils et maintenir le jeu (jeu pour la flexion ou l'étirement) pendant leur utilisation.

Contrairement aux guidages ronds, les plaques de frottement latérales peuvent également absorber les efforts de cisaillement, voir également la [Figure 1](#).

## iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 20929:2018](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bc809b93-aaf1-4bad-97d3-2fb9e790f650/iso-20929-2018>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 20929:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bc809b93-aaf1-4bad-97d3-2fb9e790f650/iso-20929-2018>

# Outillage de presse — Plaques de frottement latérales pour grands outils d'emboutissage et de formage

## 1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les dimensions des plaques de frottement latérales pour les grands outils d'emboutissage et de formage. Il donne également des exemples d'application et un exemple de désignation pour la commande.

## 2 Références normatives

Le présent document ne contient aucune référence normative.

## 3 Termes et définitions

Aucun terme n'est défini dans le présent document.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

## 4 Exemples d'application

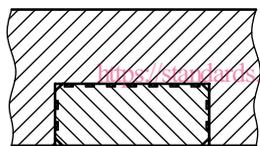
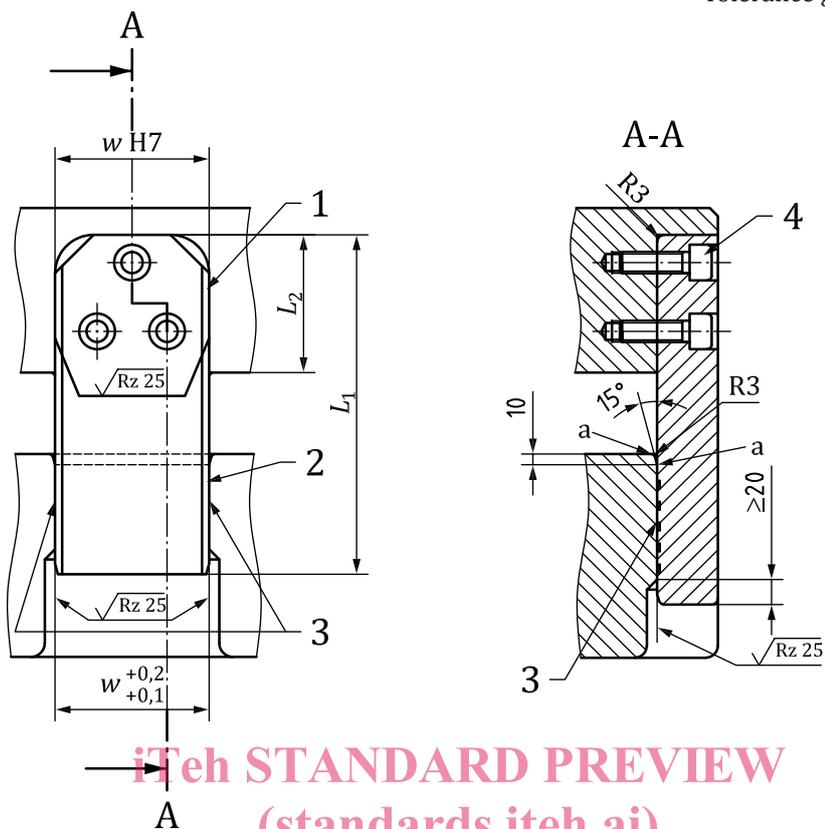
Si des efforts latéraux très importants sont générés dans les outils, il est judicieux de prévoir un serre-flancs, plutôt qu'une plaque de frottement latérale. Les plaques de frottement latérales sont conçues pour immobiliser les plaques supérieure et inférieure (semelle) pendant le transport et ainsi empêcher des accidents.

## 5 Dimensions

Compte tenu des exigences diverses des outils, une large variété de plaques de frottement latérales est nécessaire allant des étroites ou larges aux courtes ou longues. La longueur étant particulièrement importante, une large gamme de dimensions longitudinales doit être disponible. Si le plan de l'outil est incliné, des précautions doivent être prises pour s'assurer que la plaque de frottement latérale s'engage avec précision, en particulier dans le cas de plaques de frottement latérales uniques.

Les dimensions d'une plaque de frottement latérale doivent être conformes aux indications du [Tableau 1](#) et de la [Figure 2](#).

Les dimensions pour le montage de plaques de frottement latérales doivent être conformes aux indications de la [Figure 1](#).



— iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 20929:2018  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bc809b93-aaf1-4bad-97d3-2fb9e790f650/iso-20929-2018>

**Légende**

- 1 rainure de guidage dans la plaque supérieure
- 2 rainure de guidage dans la plaque inférieure
- 3 surface de frottement avec lubrifiant solide
- 4 vis à tête cylindrique à six pans creux selon l'ISO 4762
- a Arrondi.

**Figure 1 — Exemple de montage de plaques de frottement latérales**

